

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平11-96240

(43)公開日 平成11年(1999)4月9日

(51)Int.Cl.<sup>6</sup>

識別記号

F I

G 0 6 F 17/60

G 0 6 F 15/21

3 3 0

G 0 7 G 1/12

3 6 1

G 0 7 G 1/12

3 6 1 Z

1/14

1/14

G 0 6 F 15/21

3 1 0 Z

審査請求 未請求 請求項の数2 O L (全 8 頁)

(21)出願番号

特願平9-259516

(22)出願日

平成9年(1997)9月25日

(71)出願人 000005108

株式会社日立製作所

東京都千代田区神田駿河台四丁目6番地

(72)発明者 山田 功

神奈川県海老名市下今泉810番地 株式会

社日立製作所オフィスシステム事業部内

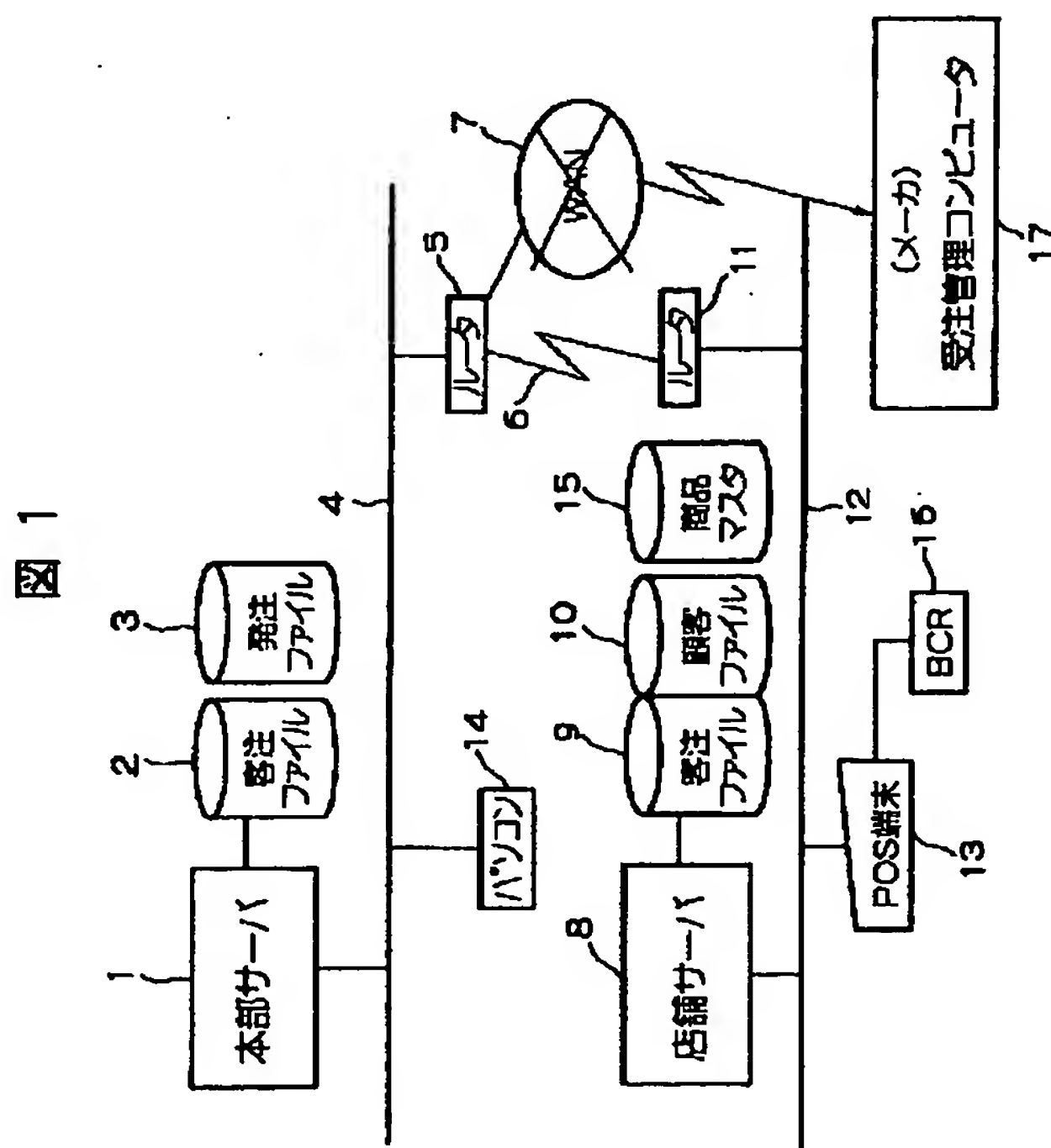
(74)代理人 弁理士 筒井 大和

(54)【発明の名称】 商品発注方法

(57)【要約】

【課題】 顧客からメーカーへの商品直送による販売形態を効率良く実現する。

【解決手段】 POS端末13を備えた店舗を管理する店舗サーバ8と、本部の発注管理を行う本部サーバ1と、メーカー側の受注管理コンピュータ17とを、通信ネットワーク6、7でオンラインで接続し、店舗サーバ8には、メーカーから顧客に直送すべきメーカー直送品の注文の受け付けに際して、商品情報や納期、顧客住所等の配達先、等の情報が格納される客注ファイル9をPOS端末13等からの情報入力にて自動的に生成して本部サーバ1の客注ファイル2に転送し、本部サーバ1は、客注ファイル2から、通常の在庫補充商品とメーカー直送品を識別可能な形式で発注ファイル3を生成してメーカーの受注管理コンピュータ17に転送し、受注管理コンピュータ17は、メーカー直送品を在庫補充商品から弁別して顧客に直送する。



**【特許請求の範囲】**

**【請求項1】** 販売時点情報管理（POS）端末が設置された店舗の管理を行う第1のコンピュータシステムと、個々の前記店舗で販売される商品の仕入れを統括する本部に備えられ、少なくとも仕入れ管理を行う第2のコンピュータシステムと、前記商品のメーカーに設置され、少なくとも受注管理を行う第3のコンピュータシステムと、前記第1および第2および第3のコンピュータシステムを相互に接続する情報ネットワークとを含む発注システムにおいて、前記店舗に設置された前記第1のコンピュータシステムは、注文した顧客に前記メーカーから直送すべきメーカー直送品に関して、少なくとも前記メーカー直送品に関する商品情報と、前記顧客が希望する前記メーカー直送品の配達先情報と、注文元の前記店舗を示す買掛先情報とが格納される客注ファイルを備え、前記POS端末における前記メーカー直送品の販売時に、前記客注ファイルに前記商品情報と、前記配達先情報と、前記買掛先情報を格納するステップと、任意の契機にて、前記客注ファイルを前記本部の前記第2のコンピュータシステムにオンライン転送するステップと、前記本部の前記第2のコンピュータシステムにて、通常の前記商品の補充発注等の仕入れとは識別可能な発注注番を前記メーカー直送品用に採番した発注ファイルを作成し、前記メーカーの前記第3のコンピュータシステムにオンライン発注するステップと、を含むことを特徴とする商品発注方法。

**【請求項2】** 請求項1記載の商品発注方法において、前記店舗に備えられた前記第1のコンピュータシステムは、前記店舗にて販売される前記商品に関する情報が格納された商品マスタを備え、前記商品マスタには、前記メーカー直送品については引渡方法がメーカー直送であることを示す情報が設定され、前記POS端末で登録した商品が前記メーカー直送品の場合は、前記商品情報が自動的に前記第1のコンピュータシステムの前記客注ファイルに設定されると同時に、前記メーカー直送品の届け先を示す配達先情報の入力指示が前記POS端末に表示され、少なくとも前記配達先情報を入力することで前記客注ファイルが完成するようにしたことを特徴とする商品発注方法。

**【発明の詳細な説明】****【0001】**

**【発明の属する技術分野】** 本発明は、商品発注技術に関し、特に、たとえばPOS端末等による商品販売において、在庫を保有しない商品を販売する場合等に適用して有効な技術に関する。

**【0002】**

**【従来の技術】** たとえば、小売業の分野では、在庫の圧縮が経営合理化の有力な手段と見なされ、POS端末等

と商品の補充仕入れ作業等をオンラインで連動させることにより、在庫の最小化を実現しようとすることが行われている。

**【0003】** ところで、従来のオンライン発注では、品切れ等で顧客から取り寄せを依頼された商品の情報を仕入係に伝達し、仕入係が発注に必要な情報をコンピュータに入力してメーカーに発注しており、商品の納品先は、発注元小売業者の配送センタが一般的である。

**【0004】** なお、関連する技術として、たとえば、特開平8-263549号公報に開示されたオンラインによる商品購入システムでは、顧客自身が操作する端末に、商品カタログ等が格納された記憶媒体をセットし、予め登録されている当該顧客に関する個人情報と、目的の購入対象商品の情報とを合成して注文書原票を作成して販売元に送信する、という技術が開示されているのみであり、小売店舗での、メーカーから顧客への直送品の販売については言及されていない。

**【0005】**

**【発明が解決しようとする課題】** すなわち、従来、メーカーと顧客との仲立ちをする小売店において在庫を保有せず、メーカーから直接顧客先へ納品するメーカー直送品の場合は、商品の在庫補充のオンライン発注とは別に、商品情報と、納品場所を書いた店舗からの依頼票に基づき本部で仕入票を作成してFAX等でメーカーに依頼している。

**【0006】** このため、メーカー直送品の客注発注は、仕入れ係で、伝票記入で人手で処理することとなり、発注業務が煩雑化し、また伝票の搬送等のために顧客への納入までの所要時間も長くなる、という技術的課題があった。

**【0007】** また、可能な限り小売り店舗に在庫を置かずに、メーカーから顧客に直接配送することで在庫の圧縮や無在庫経営を行う場合には、上述のような伝票作成処理がネックとなって実現が困難になる、という技術的課題があった。

**【0008】** 本発明の目的は、商品の店舗販売において、発注業務の煩雑化や納期の遅延、誤発注等を生じることなく、顧客からメーカーへの商品の直送による販売形態を効率良く実現することが可能な商品発注技術を提供することにある。

**【0009】** 本発明の他の目的は、顧客からメーカーへの商品の直送による無在庫小売形態を、効率良く実現することが可能な商品発注技術を提供することにある。

**【0010】**

**【課題を解決するための手段】** 本発明では、一例として、店舗に設置されたPOS端末で商品のバーコードや型式を入力し、商品情報を検索した時点で、本商品がメーカー直送品か否か自動判別し、メーカー直送品であると自動認識した場合に、売場で即時にメーカー直送品の商品情報と納品先を電子的に登録し、複数の店舗を統括する小

売本部から、通常の在庫補充商品とは別々可能な固有の発注番号を採番してオンライン発注するものである。

【0011】より具体的には、一例として、メーカー直送品を客注発注するメーカー直送品の客注発注方法において、以下のように構成したことを特徴とする。

【0012】店舗側にメーカー直送品であるか否かを自動認識できる情報を付加した商品情報と、納品先顧客住所を格納するファイルを設定する。

【0013】本部側には、店舗からバッチ伝送してくる客注ファイルを受信するファイルと、メーカーに最終的にオンライン発注するためのファイルを設定する。このオンライン発注のためのファイルは、補充発注等の商品均衡在庫を維持するための発注情報と、客注発注情報を別の発注番号として格納したファイルである。

【0014】店舗のPOS端末で、商品のバーコードをBCR（バーコードリーダ）でスキャンするか型式を手入力して商品を登録する。登録すると今入力した商品を特定するデータをキーとして、店舗サーバ上のDB（データベース）の商品マスタを検索して商品情報を取得する。この商品情報の中に、前記のメーカー直送品か否かの商品引渡情報が有って、メーカー直送品の場合、店舗の客注ファイルに自動的に商品情報が登録されると同時に、届け先顧客住所情報の入力を促し、発注情報が作成される。

【0015】一方、本部では、発注端末を使い補充発注等の発注情報を発注ファイルに編集後、店舗の客注ファイルをコピーした本部サーバ上のDBの客注ファイルから商品単位に発注情報を抽出し、発注番号を個別に採番して、オンライン発注用の発注ファイルに追加格納し、最終的にメーカーにオンライン発注するようにした。

【0016】上記した本発明では、メーカー直送品を客注発注するファイルを設定し、メーカー直送品を自動発注するようにしたので、発注のための事務効率が向上し、納期の短縮が実現すると同時に、間違えて違う商品を発注するようなことが無くなる。また、メーカーから顧客への直送による無在庫小売形態を、発注業務の煩雑化を生じることなく実現することができる。

【0017】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施の形態を図面を参照しながら詳細に説明する。

【0018】図1は、本発明の一実施の形態である商品発注方法が実施される発注システムの構成の一例を示すブロック図である。

【0019】本発注システムではLAN回線4に接続された本部側のシステムと、LAN回線12に接続された店舗側システムがある。本部側には、本部サーバ1があり、これには客注ファイル2と発注ファイル3が接続されている。また、1台以上のパソコン等が設けられており、発注端末14として使われる。店舗側には店舗サーバ8があり、これには客注ファイル9と顧客ファイル1

0と商品マスタ15が接続されている。店舗側には1台以上のPOS端末13が接続されている。本部側と店舗間のLAN回線4、12は、ルータ5、ルータ11を介して通信ネットワーク6によって接続されている。また、本部のLAN回線4とメーカー側の受注管理コンピュータ17は、通信ネットワーク7によって接続されている。この通信ネットワーク6、7は、例えばISDN回線やWAN、専用線などを利用できる。

【0020】客注ファイル2、9は、メーカー直送品の発注情報を格納したファイルであり、その構成の一例を図2に示す。図2において、伝票番号20は、販売時のお買い上げ伝票の伝票番号であり、このお買い上げ伝票は顧客に控えとして渡される。商品名21は、発注する商品の名称である。型式22は、発注する商品のユニークな型式番号である。配達日23は、発注した商品を顧客に届ける配達予定日である。配達先24は、発注した商品の顧客に指定された届け先である。店コード25は、買掛先（すなわち、顧客から当該商品の注文を受けた店舗）の店コードである。

【0021】発注ファイル3は、本部サーバ1によってアクセスされ、最終的にメーカーに発注するメーカー直送品や補充発注商品等の商品情報を格納したファイルであり、その構成の一例を図3に示す。発注番号30は、メーカーに商品を発注するときに採番する発注注番であり、例えば、仕入れ発注の時は、100から400番台の注番を、メーカー直送品の発注は、500番台がふられる。伝票番号31は、販売時のお買い上げ伝票の伝票番号であって、図2の伝票番号20を設定する。ただし、仕入れ発注の場合は、000-0とする。商品名32は、発注する商品の名称であって、客注発注の場合は、図2の商品名21を設定する。型式33は、発注する商品のユニークな型式番号であって客注発注の場合は、図2の型式22を設定する。配達日34は、発注した商品の納品希望日であって、客注発注の場合は、図2の配達日23を設定する。配達先35は、発注した商品の納品先であって、客注発注の場合は、図2の配達先24を設定する。店コード36は、買掛先の店コードであり、店ではPOS端末が自店コードを、また、仕入部からの発注では、本部を示すコードがセットされる。

【0022】顧客ファイル10は、顧客情報を格納したファイルであり、その構成の一例を図4に示す。

【0023】図4において、顧客ID40は、登録顧客にユニークに割り振られた顧客の顧客番号であり、販売時に、POS端末13でこの顧客ID40を入力することによって、本顧客ファイル10を検索して、先の図2の配達先24に氏名41と住所42を設定する。氏名41は、顧客の氏名である。住所42は、顧客の住所である。基本属性43は、顧客の性別、年齢、職業等の顧客の基本属性である。購入履歴44は、当顧客が今までに購入した商品の情報である。



【0024】商品マスタ15は、商品に関する情報を格納したファイルであり、その構成の一例を図7に示す。図7において、JANコード70は、流通コードセンタが標準化した共通商品コードで、値札にバーコード印刷されていて、一般的にこのバーコードをPOS端末13のバーコードリーダ16（BCR）でスキャンして商品を登録する。型式71は、家電商品等につけられた商品の型式コードであって、大型商品はこの型式を手入力して登録される。商品名72は、商品のネーミングである。売価73は、商品の標準売価のことである。直送フラグ74は、メーカーから顧客に直送すべきメーカー直送品であるか否かを識別するフラグであり、“1”はメーカー直送品を示し、“0”はそれ以外の通常の商品を示す。付属情報75は、たとえば、商品の規格、カテゴリー等の付属情報が設定してある。

【0025】以下、本実施の形態の発注システムにおける商品発注方法の作用の一例について説明する。

【0026】図5は、本実施の形態の商品発注方法における各店舗での動作の一例を示すフローチャートである。まず、POS端末13は、顧客が購入した商品のバーコードをBCR16で読み取るか商品の型式を手入力し、商品マスタをJANコード70、または、型式71で検索し、商品名72、売価73などの情報を得る（ステップ51）と共に直送フラグ74を参照し、直送フラグ74が“1”の場合、つまり直送品の場合は、商品の引渡方法である引渡区分、例えば持ち帰りなのか配達なのか等を指示する区分である引渡区分の入力は、スキップされる。直送フラグ74が“0”の場合、つまり直送品でない場合は、配達等を指示する引渡区分を入力処理を行い、また、商品の配達日を登録する（ステップ52）。全ての購入商品の登録が終わると（ステップ50）引き続き自動的に商品の引渡区分がメーカー直送の商品だと（ステップ54）客注ファイル9に商品名21、型式22、配達日23、店コード25を登録する（ステップ55）と同時に、配達先24も客注ファイル9に登録する（ステップ58）。もしも、この時点で顧客の特定が済んでいない場合、顧客IDを入力して、顧客ファイル10を検索して顧客情報を登録する（ステップ56、ステップ57）。

【0027】全ての商品の処理が完了すると、POS端末13での販売処理が完了となる（ステップ53）。尚、この客注ファイル9は、例えば、定期的または不定期の時間起動等のバッチ処理で、本部側の客注ファイル2にコピーされる。

【0028】続いて、図6のフローチャートを参照して本実施の形態の内、本部の仕入部等に設置された本部サーバ1におけるメーカー発注処理の動作の一例を説明する。本部の仕入部は、パソコン等の発注端末14で、メーカーに仕入発注する時、補充発注等の商品情報を発注ファイル3に登録後、本部サーバ1上の客注ファイル2を

検索して、メーカー直送品の客注データがあると（ステップ60）、メーカー直送品の発注番号を個別に採番して（ステップ61）本客注データを発注ファイル3に登録する（ステップ62）。

【0029】客注データの処理が全て終わると、メーカーの受注管理コンピュータ17にオンラインで発注ファイル3を通信ネットワーク7を使って伝送する（ステップ64）。もしも、発注商品が1件も無ければなにもせず発注処理を終了する（ステップ63）。

【0030】メーカー側の受注管理コンピュータ17では、受信した発注ファイル3を解析して、発注元の小売店等の配送拠点や在庫拠点に配送する通常の在庫補充商品と、最終顧客に直送すべきメーカー直送品とを弁別し、メーカー直送品については、所望の物流システム等を用いて、発注ファイル3の配達先35のフィールドに記録されている顧客住所に直接に配送する。

【0031】以上の、小売店舗、本部、メーカーの3者の連携したメーカー直送品の発注処理の一連の全体の流れを、図8のフローチャートに例示する。なお、図8において、顧客に手渡される控え伝票は、POS端末13にて印刷されたものであり、オペレータの伝票手書き等の作業は全く不要である。

【0032】さらに、図9のフローチャート例示されるように、メーカー直送品については、店舗のPOS端末13における顧客からの受注決定時点にて、オンラインにて、メーカーの受注管理コンピュータ17から在庫や納期等の情報を取得し、このメーカー納期に、本部側におけるメーカーへの発注ファイル3の転送によるオンライン発注のオーバーヘッドを加味して予定納期（配達日23）を自動的に算出し、客注ファイル9に格納するようにしてもよい。

【0033】また、顧客からの受注から納品までの間における顧客からの伝票番号20による経過情報の問い合わせを、本部の本部サーバ1に取次ぎ、この本部サーバ1では、伝票番号20にて、発注ファイル3の伝票番号31を検索して、発注番号30を取得し、この発注番号30にて、メーカー側の受注管理コンピュータ17に出荷状況の照会を実行し、照会結果を店舗サーバ8に返して、顧客に伝達する、というようなサービスも可能である。

【0034】この場合には、より正確な納期や、納品までの荷動き等の詳細な経過情報を、随時顧客に提示でき、顧客サービスが向上する。

【0035】本実施の形態の商品発注方法によれば、本部サーバ1および店舗サーバ8の各々に客注ファイル2、客注ファイル9を設け、これらの客注ファイル2、9に発注すべき商品と届け先住所が格納されているのでメーカー発注時に客注商品別に発注番号を採番し、配達日と配達先を格納した発注ファイル3がつくれるので、オンラインでメーカー直送品の発注ができ、発注業務作業が

軽減され、また、誤発注を皆無とすることができ、さらに事務作業に効率化により納期を短縮することができる。

【0036】すなわち、メーカー直送品の顧客からの受注およびメーカーへの発注に際して、手書き等による伝票作成や搬送作業等が全く不要であり、小売店舗における事務処理作業が大幅に軽減されるとともに、伝票の記入ミス等の事故も防止され、メーカー直送品の販売事務の大幅な効率化が実現できる。また、納期の短縮も可能となる。すなわち、本実施の形態によれば、顧客からメーカーへの商品の直送による無在庫小売形態を、効率良く実現することができる、という効果が得られる。

【0037】以上本発明者によってなされた発明を実施の形態に基づき具体的に説明したが、本発明は前記実施の形態に限定されるものではなく、その要旨を逸脱しない範囲で種々変更可能であることはいうまでもない。

【0038】たとえば、店舗、本部、メーカーの各々におけるコンピュータシステムとしては、上述の実施の形態に例示された構成に限らず、任意のコンピュータシステムを用いることができる。

【0039】

【発明の効果】本発明の商品発注方法によれば、商品の店舗販売において、発注業務の煩雑化や納期の遅延、誤発注等を生じることなく、顧客からメーカーへの商品の直送による販売形態を効率良く実現することができる、という効果が得られる。

【0040】本発明の商品発注方法によれば、顧客からメーカーへの商品の直送による無在庫小売形態を、効率良く実現することができる、という効果が得られる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施の形態である商品発注方法が実施される発注システムの構成の一例を示すブロック図である。

【図2】本発明の一実施の形態である商品発注方法にて用いられる客注ファイルの構成の一例を示す概念図である。

【図3】本発明の一実施の形態である商品発注方法にて用いられる発注ファイルの構成の一例を示す概念図であ

る。

【図4】本発明の一実施の形態である商品発注方法にて用いられる顧客ファイルの構成の一例を示す概念図である。

【図5】本発明の一実施の形態である商品発注方法における各店舗での動作の一例を示すフローチャートである。

【図6】本発明の一実施の形態である商品発注方法における本部サーバの動作の一例を示すフローチャートである。

【図7】本発明の一実施の形態である商品発注方法にて用いられる商品マスタの構成の一例を示す概念図である。

【図8】本発明の一実施の形態である商品発注方法が実施される発注システムの全体の動作の一例を示すフローチャートである。

【図9】本発明の一実施の形態である商品発注方法が実施される発注システムの全体の動作の変形例を示すフローチャートである。

【符号の説明】

1…本部サーバ（第2のコンピュータシステム）、2…客注ファイル、3…発注ファイル、4…LAN回線（情報ネットワーク）、5…ルータ、6…通信ネットワーク（情報ネットワーク）、7…通信ネットワーク（情報ネットワーク）、8…店舗サーバ（第1のコンピュータシステム）、9…客注ファイル、10…顧客ファイル、11…ルータ、12…LAN回線（情報ネットワーク）、13…POS端末、14…発注端末、15…商品マスタ、16…バーコードリーダ、17…受注管理コンピュータ（第3のコンピュータシステム）、20…伝票番号、21…商品名、22…型式、23…配達日、24…配達先、25…店コード、30…発注番号、31…伝票番号、32…商品名、33…型式、34…配達日、35…配達先、36…店コード、40…顧客ID、41…氏名、42…住所、43…基本属性、44…購入履歴、70…JANコード、71…型式、72…商品名、73…売価、74…直送フラグ、75…付属情報。

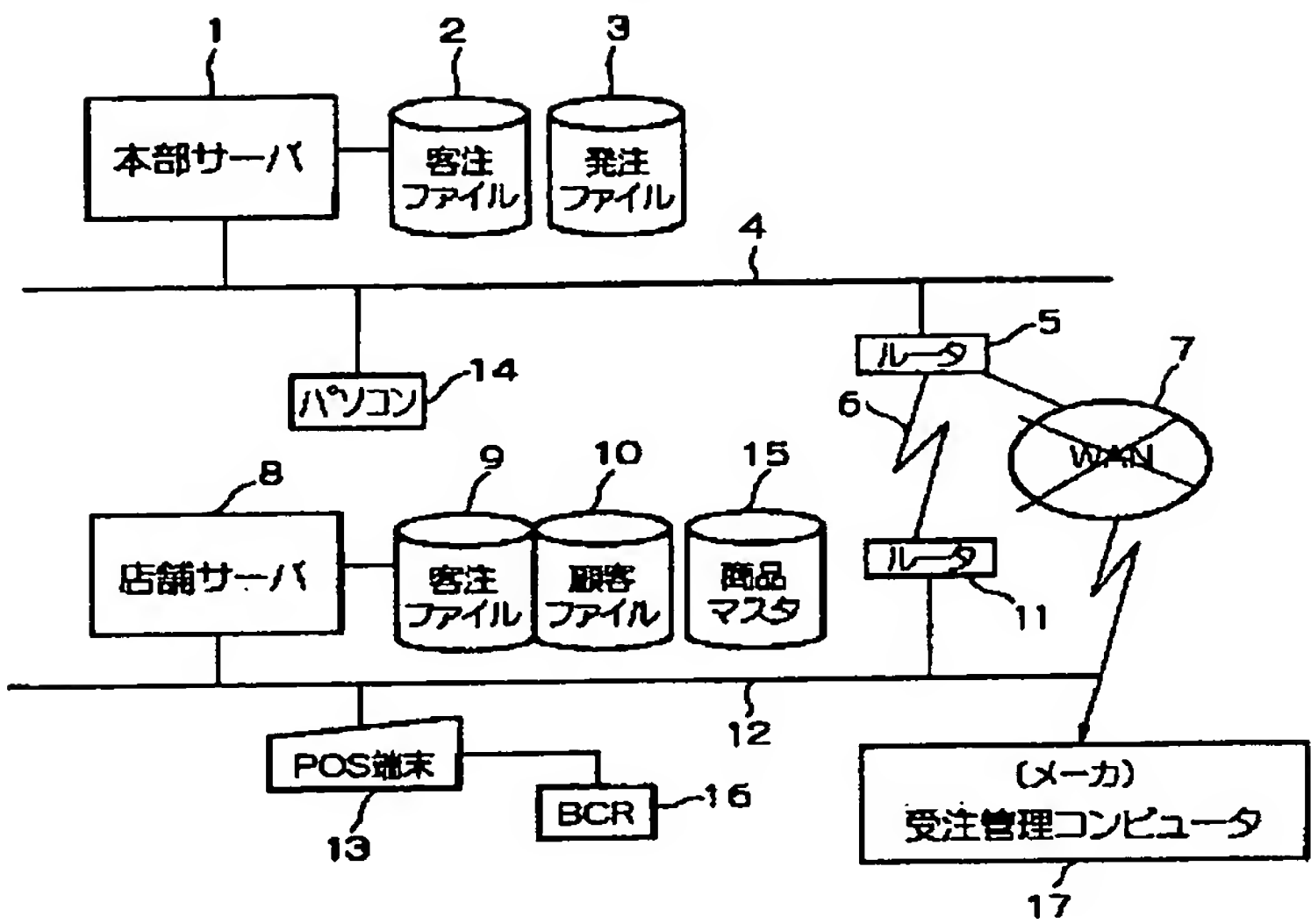
【図4】

図 4

顧客ID	氏 名	住 所	基本属性	購入履歴
1234	日立 太郎	神奈川県海老名市……	男、35歳、……	96. 10. テレビ 96. 12. ……

【図1】

図 1



【図2】

図 2

伝票番号	商品名	型 式	配 達 日	配 達 先	店コード
123-7	パソコン	FLX-21T	97. 7.10	神奈川県海老名市…… 日立 太郎	1 2 3

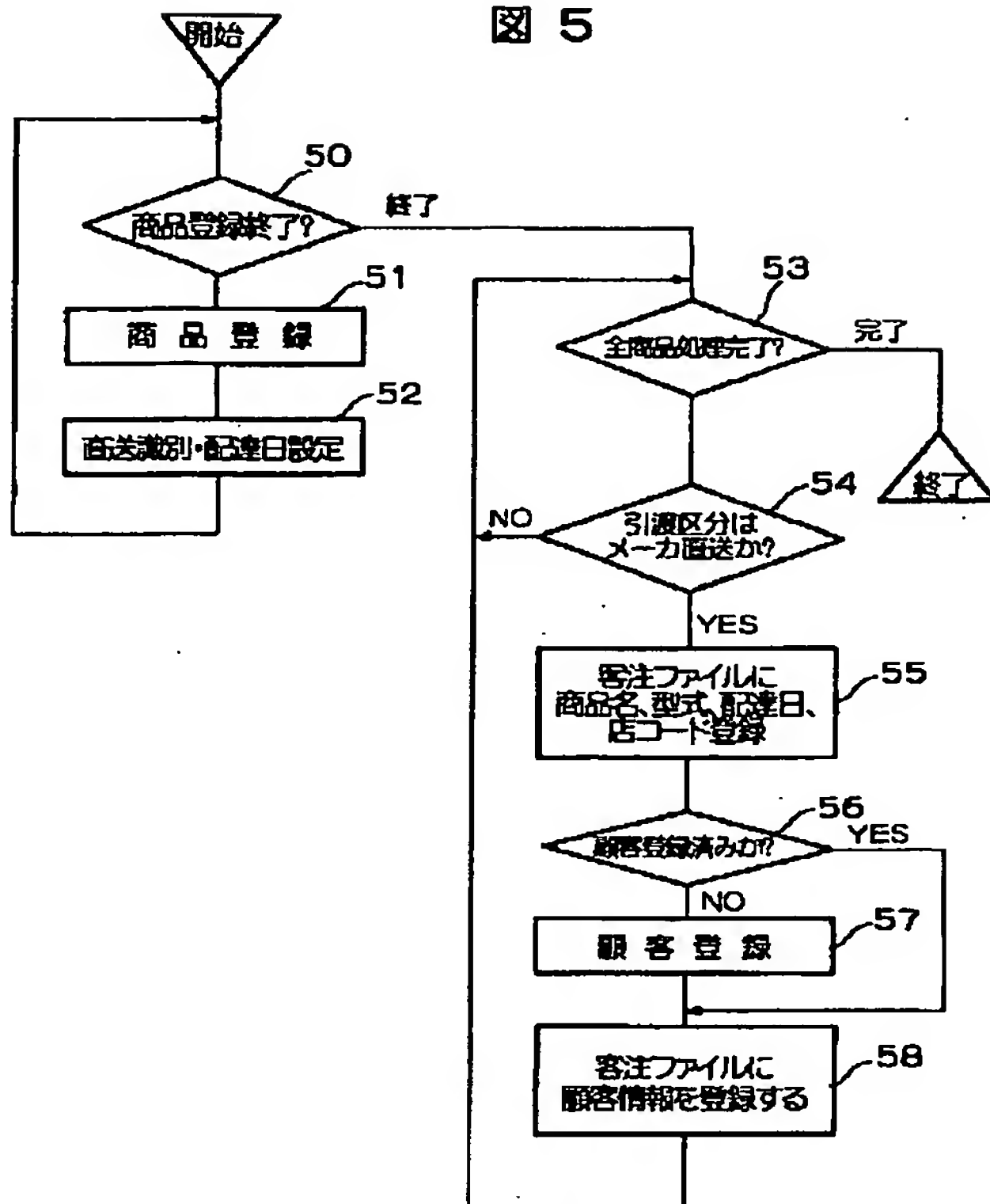
【図3】

図 3

発注番号	伝票番号	商品名	型 式	配 達 日	配 達 先	店コード
123-0	000-0	サーバ	SVX-D	97. 7.15	東京都千代田区神田…… 日立電気商会	350
545-8	123-7	パソコン	FLX-21T	97. 7.10	神奈川県海老名市…… 日立 太郎	1 2 3

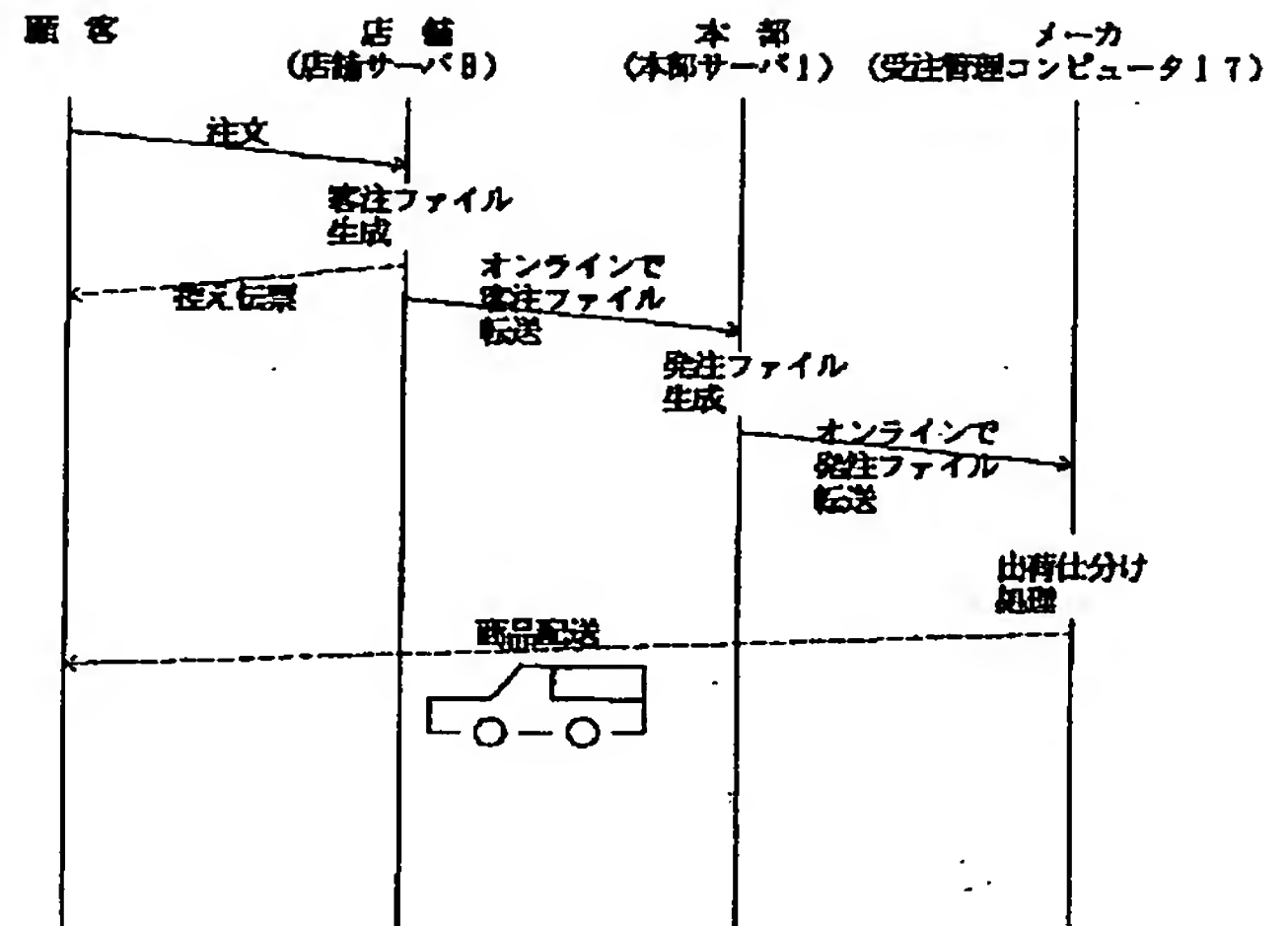
【図5】

図 5



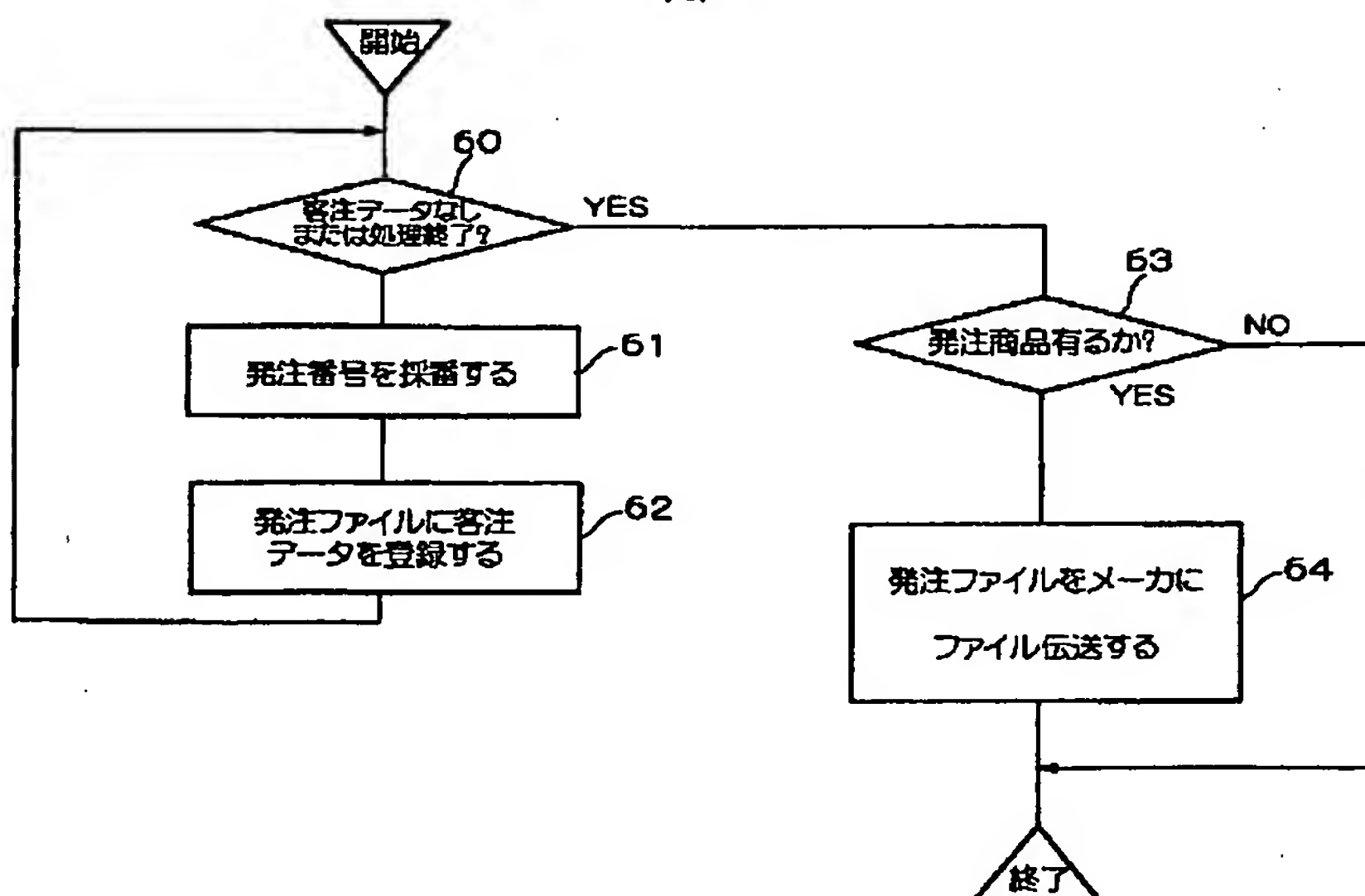
【図8】

図 8



【図6】

図 6



【図7】

図 7

70	71	72	73	74	75	15
JANコード	型 式	商品名	売 価	直送フラグ	付 属 情 報	
4910.....4	SVX-D	パソコン	58900	1	.....	

【図9】

図 9

